

KREUZZBODENSACK

Patent number: DE3020043
Publication date: 1981-12-03
Inventor: POPPE JOSEF (DE)
Applicant: BISCHOF & KLEIN (DE)
Classification:
- **International:** B65D30/12
- **European:** B65D31/14
Application number: DE19803020043 19800524
Priority number(s): DE19803020043 19800524

Report a data error here

Abstract not available for DE3020043

Data supplied from the *esp@cenet* database - Worldwide

BEST AVAILABLE COPY

BLANK PAGE

①⑨ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

①⑫ Offenlegungsschrift
①⑪ DE 30 20 043 A 1

⑤① Int. Cl. 3:
B 65 D 30/12

②① Aktenzeichen: P-30 20 043.2
②② Anmeldetag: 4. 5. 80
④③ Offenlegungstag: 3. 12. 81

Behördeneigentum

⑦① Anmelder:
Bischof und Klein GmbH & Co, 4540 Langerich, DE

⑦② Erfinder:
Poppe, Josef, 4542 Tecklenburg, DE

⑤④ Kreuzbodensack

DE 30 20 043 A 1

DE 30 20 043 A 1

COPY

24.05.80

Busse & Busse
Patentanwälte
3020043

Firma Bischof und Klein GmbH & Co.

Rahestraße 47, 4540 Lengerich i.W.

Dipl.-Ing. Dr. iur. V. Busse
Dipl.-Ing. Dietrich Busse
Dipl.-Ing. Egon Bünemann

D-4500 Osnabrück
Großhandelsring 6 Postfach 1226
Fernsprecher (0541) 58 60 81 u. 58 60 82
Telegramme: patgewar osnabrück

Kreuzbodensack

DB/Ka
22. Mai 1980

Patentansprüche:

1. Kreuzbodensack aus ein- oder mehrlagigem schweiß-,
kleb- oder heißsiegelbarem Flachbahnmaterial mit einer Längs-
schweißnaht im Längsrand-Überlappungsbereich des Bahnmaterials
zumindest der Außenlage und mit einer selbstschließenden
Einfüllöffnung für Füllgut, dadurch gekennzeichnet, daß die Ein-
füllöffnung (6) von einem im Bereich einer Aussparung der
Längsschweißnaht (2) zwischen verbindungsfrei überlappend
verlaufenden Längsrändern (7,8) des Bahnmaterials (1) be-
lassenen Durchlaß in einer Sackseitenwand (9) gebildet ist.

2. Sack nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die
Einfüllöffnung (6) nahe der Randfalt--kante (10) eines Kreuz-
bodens (3) oder an diese angrenzend in der Sackseitenwand
(9) angeordnet ist.

3. Sack nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet,
daß zumindest eine der beiden im Wandüberlappungsbereich der
Einfüllöffnung (6) einander zugewandten Wandflächen mit
einer verschweißungshindernden Beschichtung (11) zwischen den
Endpunkten der unterbrochenen Längsschweißnaht (2) versehen
ist.

130049/0271

COPY ORIGINAL INSPECTED

4. Sack nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß beide einander zugewandten Wandflächen mit einer verschweißungshindernden Beschichtung (11) versehen sind.
5. Sack nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß die verschweißungshindernde Beschichtung (11) die gesamte Breite der Überlappung des Bahnmaterials (1) im Bereich der Einfüllöffnung (6) einnimmt.
6. Sack nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß die verschweißungshindernde Beschichtung (11) auf einen mit der Längsschweißnaht (2) fluchtenden schmalen Längsstreifenbereich beschränkt ist.
7. Sack nach einem oder mehreren der Ansprüche 3 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die verschweißungshindernde Beschichtung (11) aus einem auf die Wandfläche(n) aufgetragenen Lackfilm besteht.
8. Sack nach einem oder mehreren der Ansprüche 3 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die verschweißungshindernde Beschichtung (11) Farbpigmente umfaßt.
9. Sack nach einem oder mehreren der Ansprüche 3 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die verschweißungshindernde Beschichtung (11) zugleich ein durch Druckkontakt od. dgl. aktivierbares Klebmittel bildet.

10. Sack nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Längsschweißnaht (2) als Doppelnaht mit parallel im Abstand zueinander längsverlaufenden Nahtstreifen (2'2") ausgebildet ist.

11. Sack nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß der zwischen den Nahtstreifen (2'2") der Doppelnaht gelegene Bereich (16) des innenliegenden Sackwandteils (9') mit Perforationen versehen ist.

12. Sack nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, daß der innenliegende Nahtstreifen (2") der Doppelnaht (2) verbindungsfrei belassene Unterbrechungen (15) aufweist.

13. Sack nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Längsschweißnaht (2) von einem oder zwei im Abstand parallel verlaufenden Hotmelt-Fäden gebildet ist.

14. Sack nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 13, mit einem Innensack, dadurch gekennzeichnet, daß die Wandung des Innensackes (12) in einen der Einfüllöffnung (6) benachbarten Bereich mit einem Einschnitt (13) versehen ist.

15. Sack nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß auf der der Einfüllöffnung (6) abgewandten Seite des Einschnittes (13) eine sich über die Einschnittlänge erstreckende Längsschweißnaht (14) vorgesehen ist, welche den Innensack (12) mit der Sackseitenwand (9) verbindet.

Die Erfindung betrifft einen Kreuzbodensack in einer Ausbildung gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1. Bekannte Kreuzbodensäcke dieser Art weisen als Einfüllöffnung eine Ventilöffnung im Bereich zwischen dem Bodendreieck und den Bodenseitenumschlägen eines Kreuzbodens auf. Diese Ventilöffnung verschließt sich nach dem Befüllen des Sackes durch Aufeinanderlegen der die Öffnung umgrenzenden Wandungsbereiche des Bodens unter Wirkung des Spreizdruckes des Füllgutes nach dem Befüllen, wobei mehr oder weniger aufwendige Ventiltzettel, Ventilmanschetten oder Ventileinlagen vorgesehen sein können, um die Dichtigkeit der Ventilöffnung nach dem Befüllen zu erhöhen.

Bei Flachsäcken mit oder ohne Seitenfalte und durch Querschweißung gebildeten Bodenverschlüssen ist es bekannt, eine Einfüllöffnung in einer Sackseitenwandung vorzusehen, die z.B. durch einen Einschnitt gebildet ist, über dem auf der Sackseitenwandung ein dreiseitig mit dieser verbundener Abdeckzettel angebracht ist. Bei einer solchen Ausbildung verschließt sich die Einfüllöffnung nach dem Befüllen durch Andrücken der Sackseitenwandung im Bereich des Einschnittes an den Abdeckzettel unter der Wirkung des Spreizdruckes des Füllgutes. Bei solchen Flachsäcken ist es auch bekannt, eine der bodenseitigen Querschweißnähte mit einer Unterbrechung auszuführen, um eine bodenseitige Einfüll-

öffnung zu schaffen, jedoch bedarf eine solche Einfüllöffnung nach dem Befüllen des Sackes eines Fremdverschlusses, z.B. durch eine nachträglich angebrachte Verschlussschweißnaht.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Kreuzbodensack der eingangs genannten Art zu schaffen, dessen Einfüllöffnung einen durch das Gewicht insbesondere übereinander gestapelter gefüllter Säcke verstärkten Selbstverschluß erfährt und bei erhöhter Dichtigkeit vollständig abdeckbar ist.

Zur Lösung dieser Aufgabe ist der Kreuzbodensack nach der Erfindung gekennzeichnet durch die Merkmale des Anspruchs 1. Hinsichtlich weiterer Ausgestaltungen wird auf die Ansprüche 2 bis 15 verwiesen. Der erfindungsgemäße Kreuzbodensack mit einer bei derartigen Säcken untypisch in die Sackseitenwandung verlegten Einfüllöffnung erlaubt eine übliche Befüllung mit Hilfe von Füllrohren und erbringt einen besonders dichten und sicheren Selbstverschluß aufgrund des nach der Befüllung bei stehenden Säcken im Bereich der Einfüllöffnung höheren Spreizdruckes des Füllgutes bzw. durch das Gewicht des Füllgutes innerhalb des Sackes, wenn dieser mit der Unterseite zugewandter Einfüllöffnung abgelegt wird, wobei der Gewichtsdruck durch das Füllgut bei übereinandergestapelten Säcken verstärkt wird. Darüber

hinaus ergibt sich eine vollständige Abdeckung der Einfüllöffnung durch übergeordnete Säcke in Sackstapeln und selbst beim obersten Sack bzw. einem Einzelsack dann, wenn dieser eine Lage mit nach unten weisender Einfüllöffnung erhält.

Dabei ist der Sack nach der Erfindung ungemein einfach in kontinuierlichem Durchlauf schnell und preiswert herstellbar und benötigt keine Zettelapparate od. dgl. Aggregate mit quer zur Fertigungslängsrichtung verlaufender Arbeitsrichtung. Die Bildung der Aussparung in der Längsschweißnaht durch eine verschweißungshindernde Beschichtung erlaubt ein fortlaufendes Längsschweißen, das lediglich im Bereich der Beschichtung nicht zu einer Wandungsverbindung führt. Die Aufbringung einer solchen Beschichtung ist bei kontinuierlichem Fertigungsverlauf einfach ausführbar und zugleich dazu heranziehbar, z.B. durch Zufügen von Farbpigmenten die Lage der Einfüllöffnung optisch zu markieren und/oder den Verschuß der Einfüllöffnung durch Klebwirkung zusätzlich zu sichern. Als Material für die Sackwandung kommen vornehmlich Kunststofffolien, aber auch Kunststoffbändchengewebe od. dgl. in Betracht, wobei bei mehrlagiger Ausgestaltung je nach den Bedürfnissen an Festigkeit, Dichtigkeit etc. unterschiedliche Materialien verwendet werden können. Auch eine Ausführung mit einem Innensack, der in die Kreuzböden miteingefaltete

Bodenbereiche oder gesonderte Böden aufweisen kann, ist ohne weiteres verwirklichtbar.

In der Zeichnung sind zwei Ausführungsbeispiele des Gegenstands der Erfindung schematisch näher veranschaulicht. Im einzelnen zeigen:

- Fig. 1 eine Vorderansicht einer ersten Ausführung eines Kreuzbodensackes nach der Erfindung,
- Fig. 2 einen Schnitt nach der Linie II-II in Fig. 1,
- Fig. 3 einen Schnitt nach der Linie III-III in Fig. 1,
- Fig. 4 eine Vorderansicht einer zweiten Ausführung eines Kreuzbodensackes nach der Erfindung,
- Fig. 5 einen Schnitt nach der Linie V-V in Fig. 4,
- Fig. 6 einen Schnitt nach der Linie VI-VI in Fig. 4, und
- Fig. 7 einen Schnitt nach der Linie VII-VII in Fig. 4.

Der in Fig. 1 veranschaulichte Kreuzbodensack besteht zunächst aus einer einlagigen Flachfolie 1, die

von der Bahn kommend gefaltet und dann durch eine Längsschweißnaht 2 zu einem Schlauch gestaltet wird. Nach Abtrennen von Schlauchabschnitten von der Schlauchbahn werden die Endbereiche zu Kreuzböden 3, 4 geformt. Diese Kreuzböden 3, 4 sind vollständig ge-

schlossen und haben bei dem dargestellten Beispiel ein außenliegendes Bodenblatt 5.

Die selbstschließende Einfüllöffnung 6 oder Ventilöffnung ist von einem im Bereich einer Aussparung der Längsschweißnaht 2 zwischen verbindungsfrei überlappend verlaufenden Längsrändern 7,8 des Bahnmaterials 1 belassenen Durchlaß in der mit der Längsschweißnaht versehenen Sackseitenwandung 9, die in Fig. 1 dem Betrachter zugewandt ist, gebildet. Sie liegt nahe der Randfalkante 10 des einen Kreuzbodens 3 oder grenzt an diese unmittelbar an, um Schälwirkungen möglichst herabzusetzen. Sie kann jedoch auch mehr oder weniger weit zur Mitte hin angeordnet werden, in welchem Fall sich der Spreizdruck und auch der aus dem Gewicht des Füllgutes resultierende Druck im Sinne eines Schließens der Einfüllöffnung 6 verstärkt.

Im Wandüberlappungsbereich der Einfüllöffnung 6 ist zumindest eine der beiden einander zugewandten Wandflächen mit einer verschweißungshindernden Beschichtung 11 zwischen den Endpunkten der unterbrochenen Längsschweißnaht 2 versehen, die durch eine Schraffur in Fig. 1 angedeutet ist. Zweckmäßig erfolgt dabei der Auftrag der Beschichtung im Überlappungsbereich auf der Fläche des unten liegenden Wandteils 9'. Jedoch kann statt dessen oder zugleich auch die zweite der einander im Wandüberlappungsbereich zugewandten Wandflächen mit einer verschweißungshindernden

den Beschichtung versehen sein, welche in diesem Falle vor dem Faltvorgang des Bahnmaterials 1 zum Schlauch vorzunehmen ist.

Die verschweißungshindernde Beschichtung 11 nimmt zweckmäßig die gesamte Breite der Überlappung des Bahnmaterials 1 im Bereich der Einfüllöffnung 6 ein, insbesondere wenn diese Beschichtung 11 neben ihrer Aufgabe der Verhinderung eines Verschweißens des Wandungsmaterials 1 noch weitere Aufgaben übernimmt. Statt dessen kann die verschweißungshindernde Beschichtung 11 auch auf einen mit der Längsschweißnaht 2 fluchtenden schmalen Längsstreifenbereich beschränkt sein.

Die verschweißungshindernde Beschichtung 11 kann aus irgendeinem hierfür geeigneten bekannten Material bestehen und in irgendeiner geeigneten Weise aufgetragen werden. Vorzugsweise besteht sie aus einem auf die Wandfläche bzw. -flächen auftragbaren Lackfilm, wobei der Lack Farbpigmente umfassen kann, um zugleich die Einfüllöffnung 6 für spätere Sackbenutzer optisch hervorzuheben. Zugleich damit oder statt dessen kann die verschweißungshindernde Beschichtung 11 auch ein durch Druckkontakt oder in sonst geeigneter Weise aktivierbares Klebmittel bilden, um eine zusätzliche Verschlussmöglichkeit herbeizuführen. Die Längsschweißnaht 2 kann von einem Hotmelt-Faden gebildet werden, der zwischen die zu verbindenden Überlappungsbereiche des Bahnmaterials 1 heiß eingebracht

wird und die Verschweißung der Flächen herbeiführt. Statt dessen kann die Längsschweißnaht auch durch Heißsiegeln gebildet werden. Schließlich soll unter dem Begriff der Längsschweißnaht auch eine Verbindungsnaht verstanden werden, die durch ein geeignetes Klebmittel herbeigeführt wird. Bevorzugt ist jedoch eine Längsschweißnaht mit einem Hotmelt-Faden, der besonders einfach, präzise und mit hoher Geschwindigkeit aus einer Düse auspreßbar ist.

Bei dem in Fig. 1 dargestellten Beispiel umschließt der erfindungsgemäße Kreuzbodensack als Außensack einen in ihm angeordneten Innensack 12, der in die Kreuzböden 3,4 miteingefaltet und dementsprechend mitverschlossene Bodenbereiche aufweist, aber auch mit bodenseitigen Querabschweißungen versehen sein kann. Um in diesem Falle einen Zutritt für Füllgut zum Innenraum im Innensack zu schaffen, ist dessen Wandung in einem der Einfüllöffnung 6 benachbarten Bereich mit einem Einschnitt 13 versehen, so daß sich durch die Einfüllöffnung 6 ein Füllrohr od. dgl. bis in den Innenraum des Innensackes 12 erstrecken kann. Zweckmäßig ist auf der der Einfüllöffnung abgewandten Seite des Einschnittes 13 eine sich über die Einschnittlänge erstreckende Längsschweißnaht 14 vorgesehen, welche den Innensack 12 in diesem Bereich mit der Sackseitenwand 9 verbindet.

Die Ausgestaltung des Kreuzbodensackes nach Fig. 4 ent-

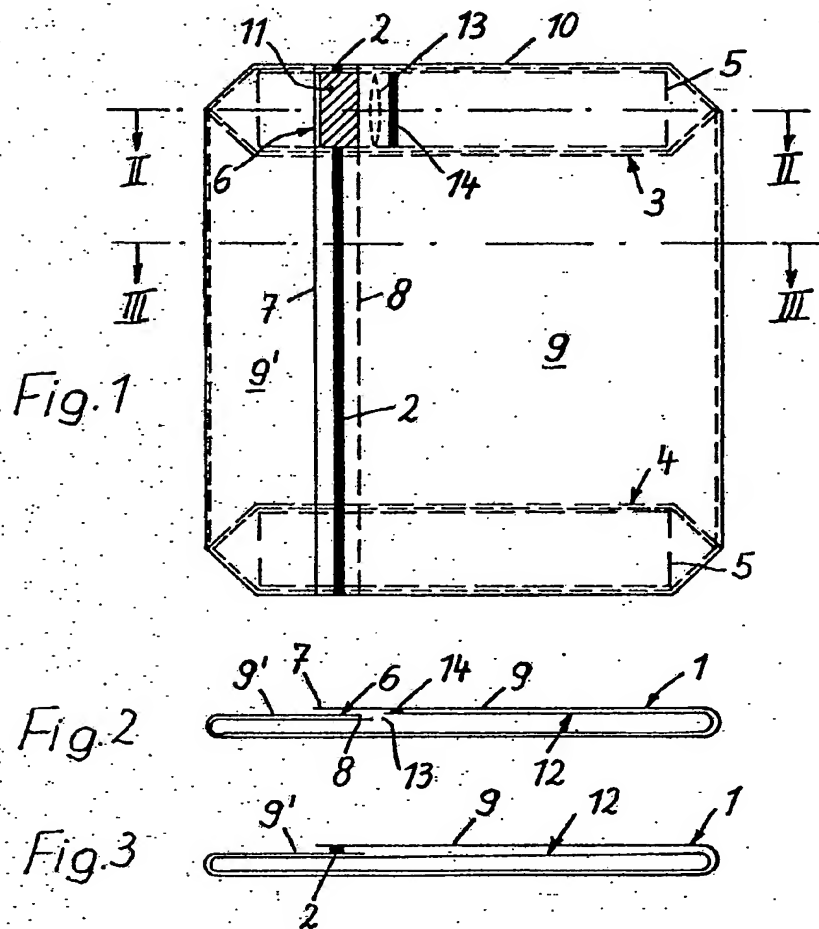
spricht im wesentlichen der nach Fig. 1, umfaßt jedoch keinen Innensack. Die Längsschweißnaht 2 ist hingegen als Doppelnaht ausgeführt und umfaßt zwei parallel im Abstand zueinander längsverlaufende Nahtstreifen 2', 2'', die beide im Bereich der Einfüllöffnung 6 unterbrochen sind. Der innenliegende Nahtstreifen 2'' weist zusätzliche verbindungsfrei belassene Unterbrechungen 15 auf, die wie bei der Unterbrechung im Bereich der Einfüllöffnung 6 durch eine verschweißungshindernde Beschichtung erzeugt sein können. Diese Unterbrechungen 15 schaffen eine Belüftungsverbindung des Sackinnenraumes in jenen Streifenbereich 16, der sich zwischen den Nahtstreifen 2' und 2'' befindet. Dadurch wird die Sackentlüftung beim Befüllen zur Einfüllöffnung hin verbessert. Zusätzlich dazu oder statt dessen kann eine Entlüftungsverbesserung auch dadurch herbeigeführt sein, daß der untenliegende Sackwandteil 9' im Bereich des Streifens 16 perforiert, z.B. genadelt ist.

~~13-~~
Leerseite

- 15 -

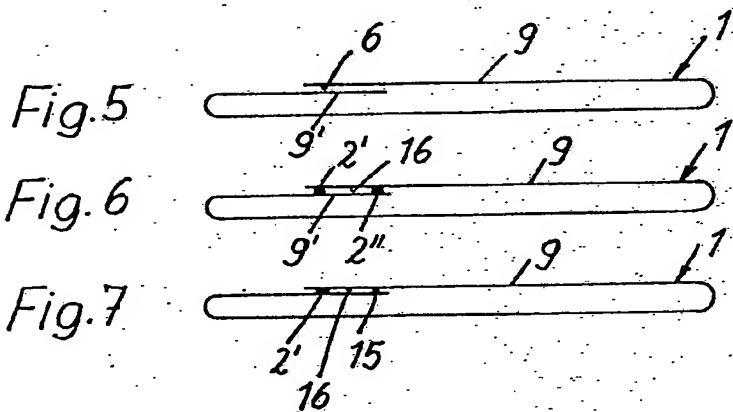
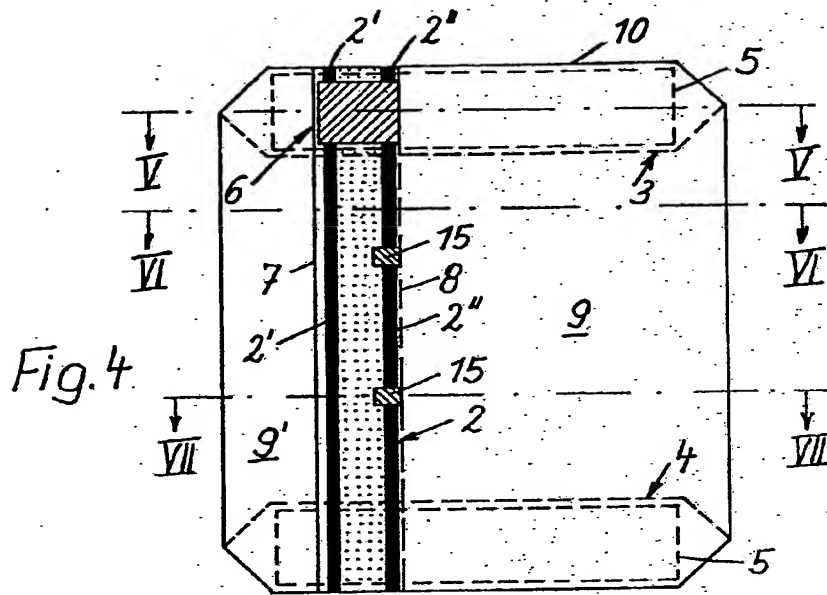
3020043

Nummer: 30 20 043
 Int. Cl.³: B 65 D 30/12
 Anmeldetag: 24. Mai 1980
 Offenlegungstag: 3. Dezember 1981



130049/0271

PATENTANWÄLTE
 Dr. V. Busse · Dipl.-Ing. D. Busse
 Dipl.-Ing. E. Genschmann
 4800 Osnabrück · Großhandelsring 1



130049/0271

B. J. O. & Co. GmbH

PATENTANWÄLTE
Dr. V. Busse · Dipl.-Ing. D. Busse
Dipl.-Ing. E. Büne
4800 Osnabrück · Großhandelsring 6

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

☐ **BLACK BORDERS**

☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

☐ **FADED TEXT OR DRAWING**

☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**

☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**

☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

☒ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.

BLANK PAGE